

## TECHNYL® A 302 NATURAL

Polyamide 66

Solvay Engineering Plastics

### Описание материалов:

TECHNYL® A 302 is an unreinforced polyamide PA66, medium viscosity, for extrusion and injection moulding. This grade offers three main advantages: high impact resistance, good rigidity and excellent compression resistance. It is designed to be used in food contact applications.

Главная Информация				
Характеристики	<p>Высокая прочность расплава</p> <p>Хорошая ударпрочность</p> <p>Соответствие пищевого контакта</p>			
Используется	<p>Промышленное применение</p> <p>Фитинги для труб</p> <p>Мебель</p> <p>Применение потребительских товаров</p>			
Рейтинг агентства	EC 1907/2006 (REACH)			
Соответствие RoHS	Соответствие RoHS			
Внешний вид	Натуральный цвет			
Формы	Частицы			
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Литье под давлением</p>			
Многоточечные данные	<p>Изоляционный стресс против деформации (ISO 11403-1)</p> <p>Вязкость по сравнению со скоростью сдвига (ISO 11403-2)</p>			
Идентификатор смолы (ISO 1043)	PA66			
Физический	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Плотность	1.14	--	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183/A
Поглощение воды (23°C, 24 hr)	1.3	--	%	ISO 62
Механические	Сухой	Состояние	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения (23°C)	3100	1600	MPa	ISO 527-2/1A
Tensile Stress				ISO 527-2/1A
Yield, 23°C	85.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Fracture, 23°C	60.0	60.0	MPa	ISO 527-2/1A
Растяжимое напряжение				ISO 527-2

Yield, 23°C	7.0	25	%	ISO 527-2
Fracture, 23°C	55	--	%	ISO 527-2
Флекторный модуль (23°C)	3000	1400	MPa	ISO 178
Флекторный стресс (23°C)	120	75.0	MPa	ISO 178
<b>Воздействие</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Ударная прочность (23°C)	6.5	25	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 179/1eA
Charpy Unnotched Impact Strength (23°C)	No Break	--		ISO 179/1eU
Зубчатый изод Impact (23°C)	5.5	30	kJ/m <sup>2</sup>	ISO 180
<b>Тепловой</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Heat Deflection Temperature				
0.45 MPa, not annealed	205	--	°C	ISO 75-2/Bf
1.8 MPa, not annealed	75.0	--	°C	ISO 75-2/Af
Температура плавления	263	--	°C	ISO 11357-3
<b>Электрический</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Удельное сопротивление поверхности	1.0E+14	1.0E+13	ohms	IEC 60093
Сопротивление громкости	1.0E+15	1.0E+14	ohms-cm	IEC 60093
Диэлектрическая прочность (2.00 mm)	27	26	kV/mm	IEC 60243-1
Коэффициент рассеивания	0.020	0.11		IEC 60250
Comparative Tracking Index (Solution A)	600	600	V	IEC 60112
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Сухой</b>	<b>Состояние</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Индекс кислорода	27	--	%	ISO 4589-2
<b>Иньекция</b>	<b>Сухой</b>	<b>Единица измерения</b>		
Температура сушки	80		°C	
Рекомендуемая максимальная влажность	0.20		%	
Задняя температура	265 - 275		°C	
Средняя температура	270 - 280		°C	
Передняя температура	280 - 285		°C	
Температура формы	60 - 80		°C	

#### Инструкции по впрыску

The material is supplied in airtight bags, ready for use. In case that the virgin material has absorbed moisture, it must be dried with a dehumidified air drying equipment, dew point mini -20°C. Recommended time 2-4hInjection Advice:

For unfilled polyamide, Solvay recommends the use of high alloy steel with a weak chromium content. For example: X38CrMoV5-1 (EN Norm) - 1.2367 /1.2343 (DIN Norm). For Mould Temperature, in the case of parts where the surface roughness is required we can recommend a temperature of 90°C to 120°C with an optimum at 105°C.

The processing parameters like processing temperatures are a recommendation and can be adjusted in function of injection machine size, part geometry / design

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай



WeChat